MANUEL D’UTILISATION IMPRIMANTE 3D DELTA

Nous vous remercions de l’achat de votre imprimante Delta .

Afin de s’assurer qu’elle est saine, nous vous remercions de bien vouloir vérifier rapidement manuellement dans un premier temps que l’imprimante ne présente aucun défaut : aspect général de l’imprimante, courroie suffisamment tendue, les roulements à bille…

Si vous rencontrez un quelconque problème, nous vous remercions de prendre directement contact avec nous.

PRECAUTION D’USAGE :

Votre imprimante peut imprimer différentes matières plastiques à savoir comme par exemple l’ABS ou le PLA. Il faudra savoir que chaque matière comporte ces caractéristiques qui lui sont propres. Il faudra alors à chaque impression vérifier vos paramétrages afin de réaliser une belle pièce 3d.

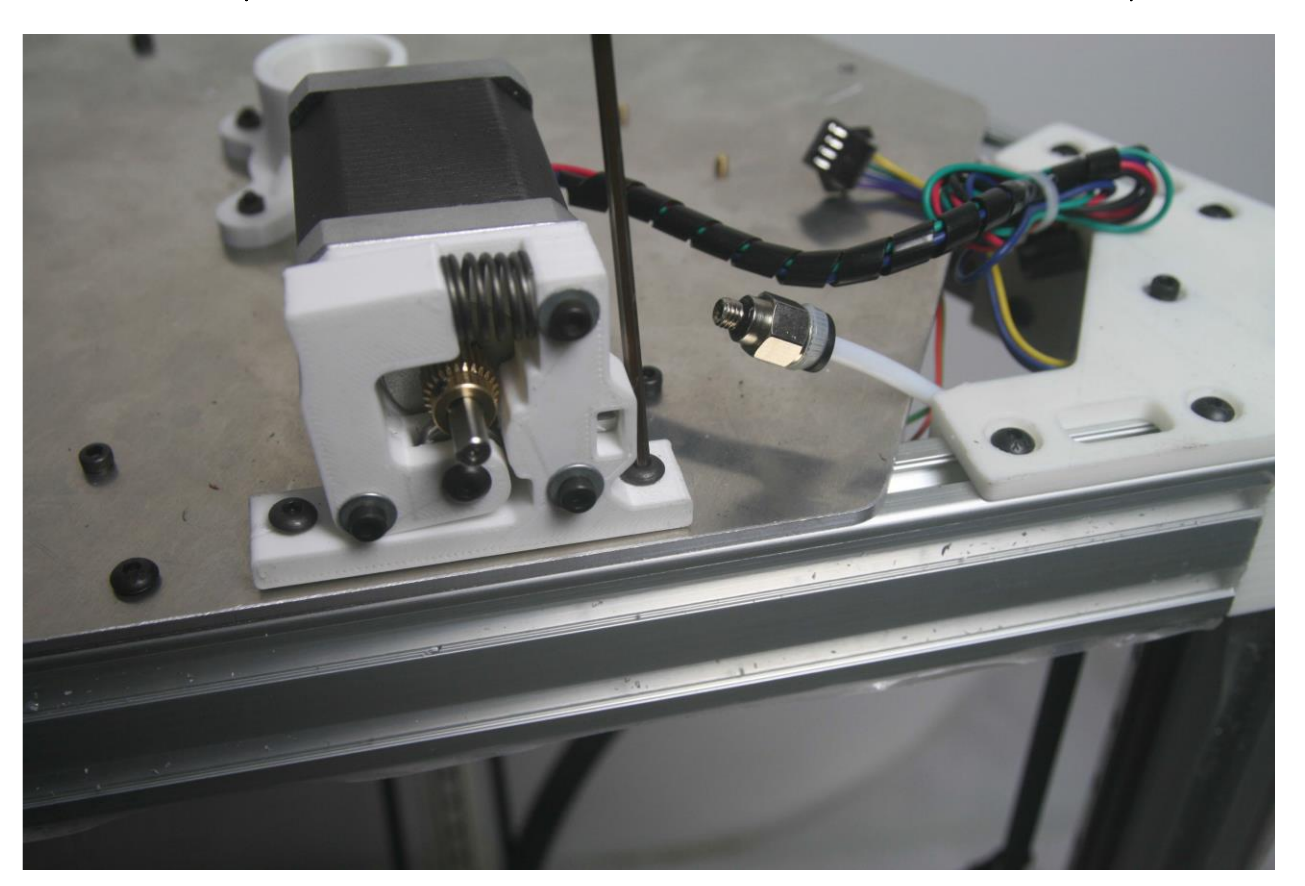
N’oubliez pas également que pour faire adhérer le filament au tapis de chauffe, il vous faudra utiliser un scotch adhésif pour que cette adhérence se fasse. Cette dernière se fera si vos paramètres sont correctement renseignés et si la distance entre la buse et le tapis de chauffe est correcte.

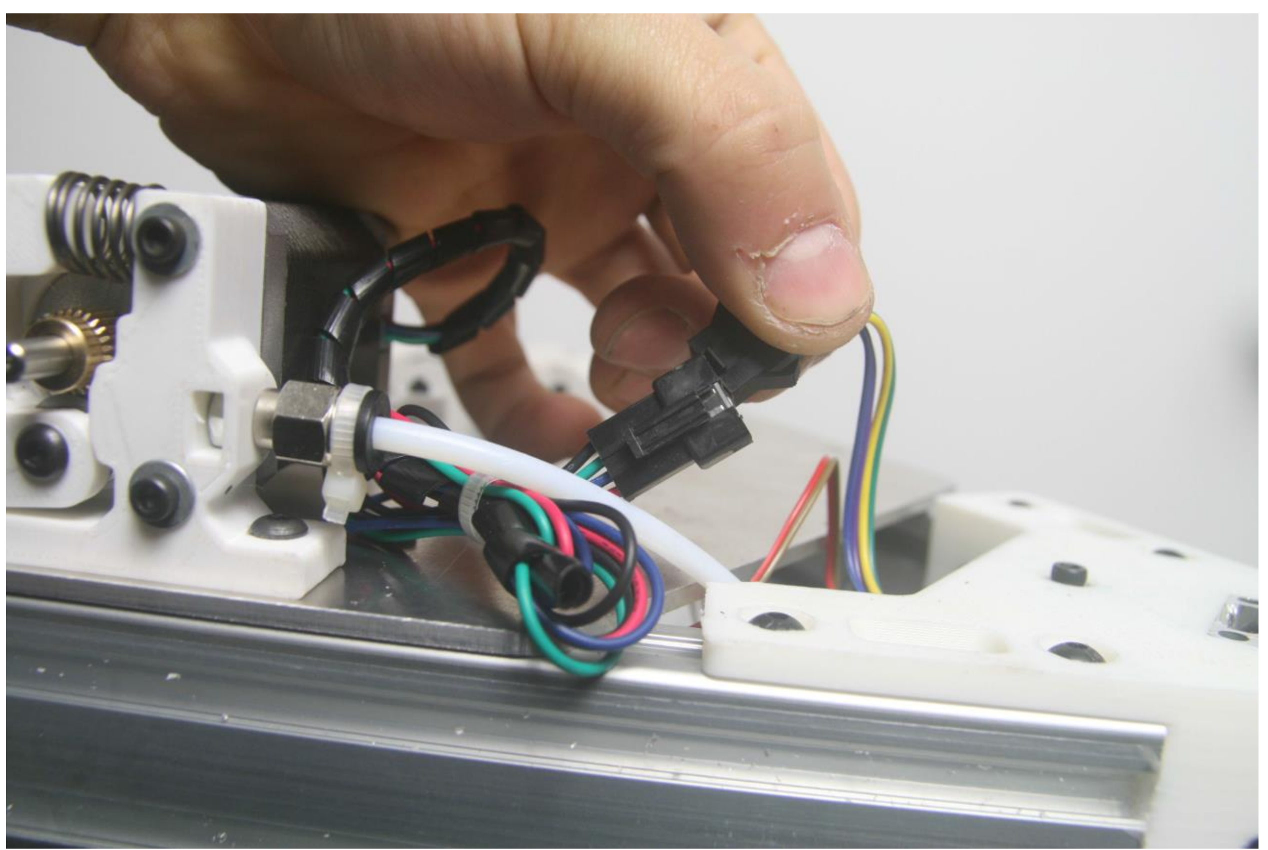
I. **Retirer l’imprimante délicatement de l’emballage et vérifier que toutes les pièces et les outils ont été pris.**
II. **Vérifier que l’imprimante ne soit pas endommagée : les angles, le tapis de de chauffe, les axes…**
III. **Vérifier également la tête d’impression en la déplaçant doucement vers le haut et vers le bas**

IV. Resserrer si besoin la courroie à l’aide de la vis afin de la tendre suffisamment pour avoir une impression optimum. Important veiller à ne pas trop la serre non plus, sinon elle risque de s’user plus rapidement.

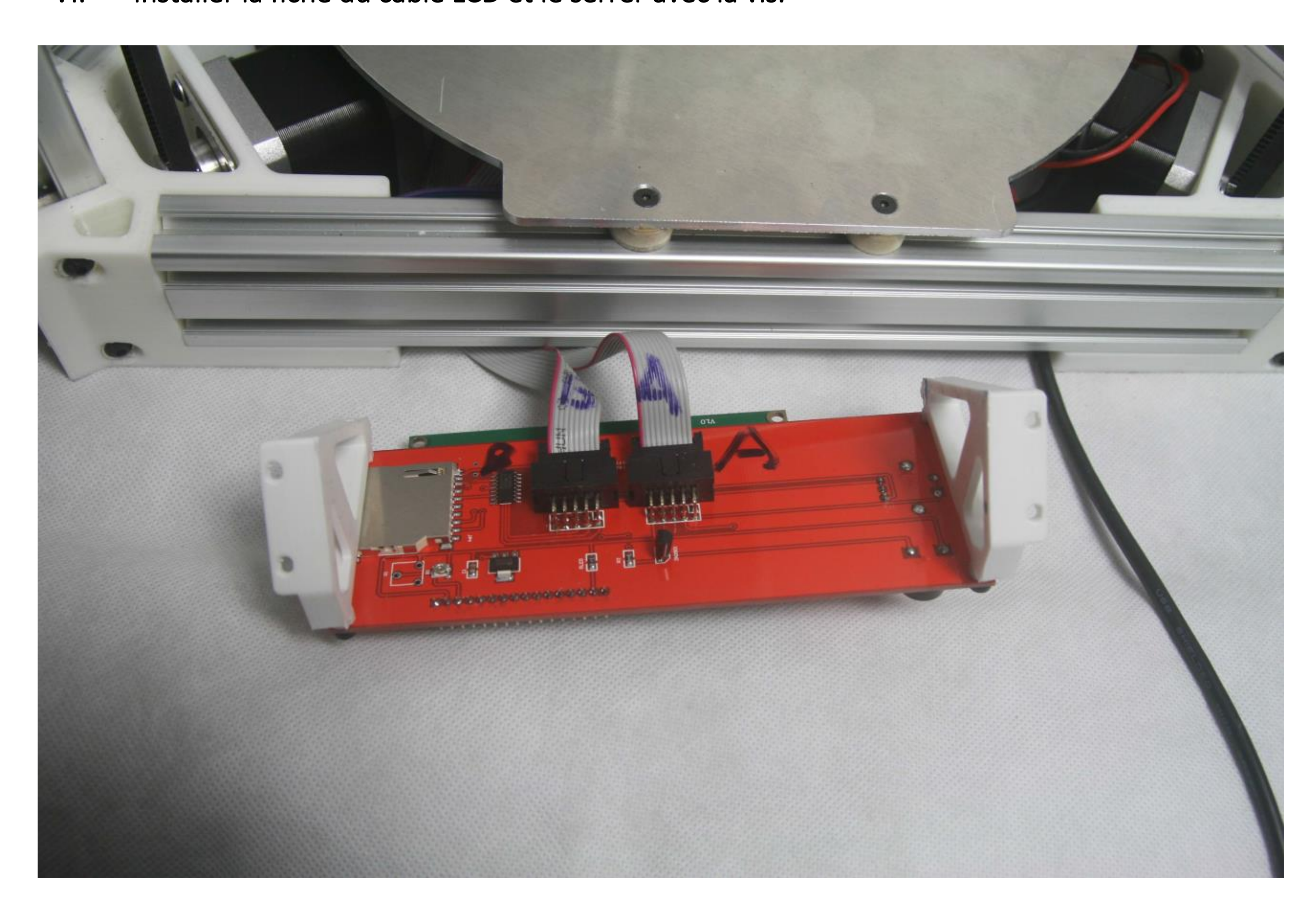


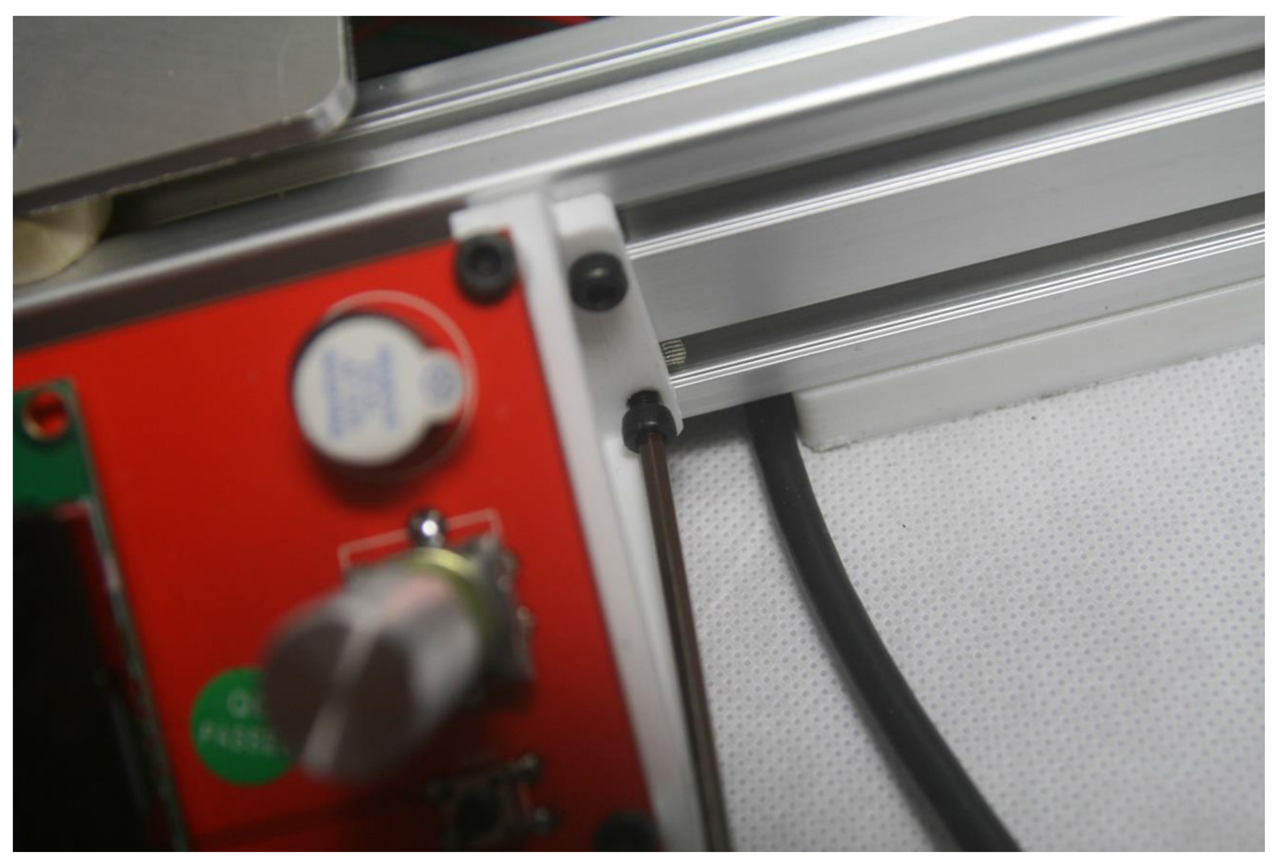
V. N’oublier pas de brancher le cordon d’alimentation de l’extrudeuse si cela n’est pas fait.





VI. Installer la fiche du câble LCD et le serrer avec la vis.





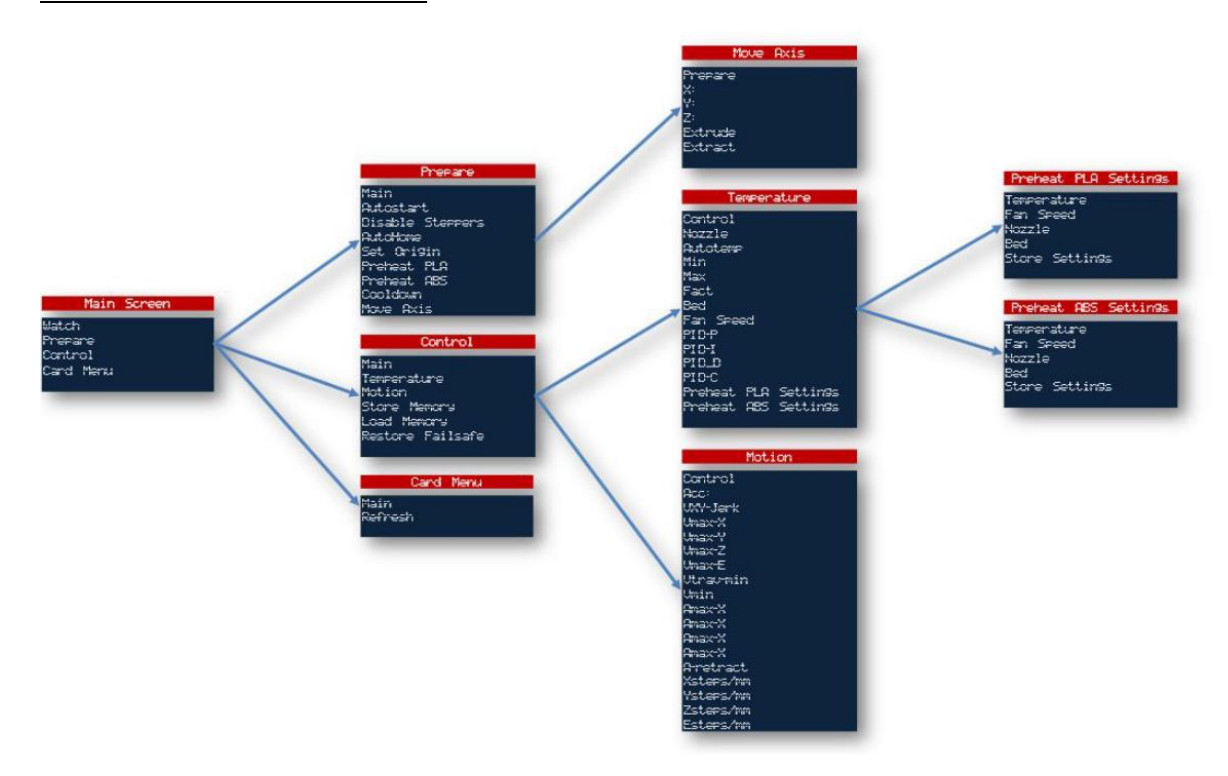
VII. Veiller toujours à ce que la surface d'impression soit toujours propre et qu'il ne reste pas des débris de la précédente impression.

VIII. Brancher le cordon d'alimentation de l'imprimante et l'allumer

Votre imprimante est une imprimante 3d Open source qui utilise le firmware Marlin.

Vous pouvez utiliser le logiciel Kisslicer. Sa notice d'installation doit vous être fourni avec la notice de votre imprimante 3d. Si ce n'est pas le cas, n'hésitez pas à nous la demander

UTILISATION DE L'ECRAN LCD :



Menu « Préparer » :

- Disable Steppers : permet d'arrêter le moteur afin de pouvoir retirer manuellement la tête d'impression de l'extrudeuse.
- Autohome : permet de revenir au point 0
- Preheat PLA : mode préchauffage quand vous utilisez des bobines PLA
- Preheat ABS : mode préchauffage quand vous utilisez des bobines ABS
- Cooldown : refroidissement de la tête d'extrusion
- Move Axis : vous pouvez déplacer chaque axe X, Y, Z

Menu « Contrôle » :

- Température : permet de contrôler la température des différents éléments de l'imprimante :
  - Tête d'impression : régler la tête d'extrusion à la température souhaitée.
  - Vitesse du ventilateur : vitesse la plus lente=0 et vitesse la plus rapide = 255

    - PID-P : Contrôle de la température PID-P
    - PID-I : Contrôle de la température PID-I
    - PID-D : Contrôle de la température PID-D
    - Preheat PLA Conf : Préchauffer les paramètres PLA :
        - Vitesse du ventilateur
        - Tête d'extrusion
        - Tapis de chauffe
    - Preheat ABS Conf : Préchauffer les paramètres ABS :
        - Vitesse du ventilateur
        - Tête d'extrusion
        - Tapis de chauffe
- Mouvement : permet de régler la vitesse du moteur
    - Accel : accélérer les axes XY
    - Vmax X : Limite de vitesse maximum de l'axe X (mm / s)
    - Vmax Y : Limite de vitesse maximum de l'axe Y (mm / s)
    - Vmax Z : Limite de vitesse maximum de l'axe Z (mm / s)
    - Vmax E : Limite de vitesse maximum de l'axe d'extrusion (mm / s)
    - Vmin : Limite de vitesse minimale
    - Amax X : Limite d'accélération de l'axe X
    - Amax Y : Limite d'accélération de l'axe Y
    - Amax Z : Limite d'accélération de l'axe Z*
    - Amax E : Limite d'accélération de l'axe d'extrusion
    - Xsteps/mm : Axe X se déplace de 1 mm, moteur pas à pas nécessite quelques pas de là
    - Ysteps/mm : Axe Y se déplace de 1 mm, moteur pas à pas nécessite quelques pas de là
    - Zsteps/mm : Axe Z se déplace de 1 mm, moteur pas à pas nécessite quelques pas de là
    - Esteps/mm : Axe d'extrusion se déplace de 1 mm, moteur pas à pas nécessite quelques pas de là
- Mémoire : Enregistrer les paramètres actuels pour qu'au prochain démarrage, ces paramètres soient déjà réglés.
- Chargement : charger les paramètres enregistrés pour pouvoir y accéder
- Restauration : remet les paramètres par défaut

Menu « SD card » :

- No card : absence de SD card
- Print From : Imprimer avec la SD card puis sélectionner le fichier G-code sur votre card pour imprimer
- Change Card : si vous changer de SD card, il vous faudra revenir au menu pour sélectionner l'impression via la SD-card pour accéder à la nouvelle carte.

Quand vous imprimer avec la carte SD, vous pouvez modifier manuellement la vitesse d'impression, la température de la tête d'impression, la vitesse du ventilateur et la quantité d'extrusion.